

भारत का राजपत्र **The Gazette of India**

असाधारण

EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उपखण्ड (ii)

PART II—Section 3—Sub-section (ii)

प्राधिकार से प्रकाशित

PUBLISHED BY AUTHORITY

सं० 636] नई दिल्ली, शनिवार, दिसम्बर 25, 1971/बी० 4, 1893

No. 636] NEW DELHI, SATURDAY, DECEMBER 25, 1971/PAUSA 4, 1893

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में रखा जा सक।

Separate paging is given to this Part in order that it may be filed
as a separate compilation.

MINISTRY OF FOREIGN TRADE

NOTIFICATIONS

New Delhi, the 25th December, 1971

S.O. 5576.—Whereas for the development of export trade of India certain proposals for subjecting Transmission Line Towers to quality control and inspection prior to export were published, as required by sub-rule (2) of rule 11 of the Export (Quality Control and Inspection) Rules, 1964, at pages 1693—1696 of the Gazette of India, Extraordinary, Part II, Section 3—Sub-section (ii), dated the 22nd October, 1970, under the notification of Government of India, Ministry of Foreign Trade No. S.O. 3487, dated the 22nd October, 1970;

And whereas objections and suggestions were invited till the 22nd November, 1970 from all persons likely to be affected thereby;

And whereas the said Gazette was made available to the public on the 22nd October, 1970;

And whereas the objections and suggestions received from the public on the said proposals have been considered by the Central Government;

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by section 6 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963) and after consulting the Export Inspection Council, the Central Government being of opinion that it is necessary and expedient so to do for the development of the export trade of India hereby—

(1) notifies that transmission line towers shall be subject to quality control and inspection prior to export;

- (2) specifies the type of quality control and inspection in accordance with the Export of Transmission Line Towers (Quality Control and Inspection) Rules, 1971 as the type of quality control and inspection which shall be applied to such transmission line towers prior to export;
- (3) recognises the contractual specifications as agreed upon between the buyer and the seller as the standard specifications for transmission line towers;
- (4) prohibits the export in the course of international trade of such transmission line towers unless the same are accompanied by a certificate issued by any of the Export Inspection, Agencies established under section 7 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), to the effect that the consignment of transmission line towers satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.

2. **Definition.**—In this notification 'transmission line tower' means any tower used for the purpose of transmission of electrical energy by means of electric conductors or aerial mast, sub-station structure, micro-wave tower, floodlit post, ropeway structure railway electrification structure, oil rig structure, lattice poles and shall include the parts thereof.

3. This notification shall come into force on the 25th January, 1972.

[No. 60(7)/69-Exp. Insp.]

विदेश व्यापार मंत्रालय

अधिसूचनाएं

नई दिल्ली, 25 दिसम्बर, 1971

का० प्रा० 5576.— यतः भारत के निर्यात व्यापार के विकास के लिए संचरण लाइन टावरों को निर्यात से पहले क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण के अधीन लाने के लिए कतिपय प्रस्ताव निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1964 के नियम 11 के उपनियम (2) की अपेक्षा अनुसार, भारत सरकार के विदेश व्यापार मंत्रालय की अधिसूचना सं० का० प्रा० 3487 तारीख 22 अक्टूबर, 1970 के अधीन भारत के राजपत्र, असाधारण, तारीख 22 अक्टूबर, 1970 के भाग 2, खण्ड 3, उपखण्ड (ii) के पृष्ठ 1693-1696 पर प्रकाशित किये गए थे :

और यतः उन सब व्यक्तियों से जो एतद्द्वारा प्रभावित हो सकते हैं आक्षेप सुझाव 22 नवम्बर, 1970 तक आमंत्रित किए गए थे ;

और यतः उक्त राजपत्र जनता को 22 अक्टूबर, 1970 को उपलब्ध करा दिया गया था ;

और यतः उक्त प्रस्तावों के संबंध में जनता से प्राप्त आक्षेपों और सुझावों पर केन्द्रीय सरकार द्वारा विचार कर लिया गया है ;

अतः अब निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 6 द्वारा उक्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए और निर्यात निरीक्षण परिषद् से परामर्श के पश्चात् केन्द्रीय सरकार की राय यह होने के कारण कि भारत के निर्यात व्यापार के विकास के लिए ऐसा करना आवश्यक और समीचीन है, वह एतद्द्वारा —

- (1) अधिसूचित करती है कि संचरण लाइन टावरों का निर्यात से पहले क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण किया जाएगा ;
- (2) क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण के उप प्रकार के, संचरण लाइन टावर का निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1971 के अनुसार, क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण के प्रकार के ऐसे रूप में विनिश्चित करती है, जो निर्यात के पहले ऐसे संचरण लाइन टावरों को लागू होगा ;

- (3) क्रेता और निर्यातकर्ता के बीच जिन संविदागत विनिर्देशों के बारे में करार हो गया हो उनको संचरण लाइन टावरों के लिए मानक विनिर्देश के रूप में मान्यता देती है;
- (4) अंतर्राष्ट्रीय व्यापार के दौरान ऐसे संचरण लाइन टावरों का तब तक प्रतिबंध करती है, जब तक कि उनके नाभ निर्माता (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 7 के अधीन स्थापित किसी निर्यात निरीक्षण अभिकरण द्वारा जारी किया गया इस आशय का प्रमाणपत्र न हो कि संचरण लाइन टावर का परेक्षण, क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण संबंधी शर्तों को पूरा करता है और निर्यात योग्य है।
- (2) परिभाषा—इस अधिसूचना में “संचरण लाइन टावर” से विद्युत ऊर्जा के विद्युत् चालकों या एरियल मास्ट उपस्टेशन संरचना, सूक्ष्म तरंग टावर फ्लडलिट स्तंभ, रज्जुमार्ग संरचना रेल विद्युतीकरण संरचना, तेल रिग संरचना, प्रजापल स्तंभों के माध्यम से संचरण के प्रयोजन के लिए प्रयुक्त कोई टावर अभिप्रेत है और इसके अंतर्गत उन के पुर्जे होंगे।

3. यह अधिसूचना 25 जनवरी 1972 की प्रवृत्त होगी।

[सं० 60 (7)/69-निर्यात-निरीक्षण]

S.O. 5577.—In exercise of the powers conferred by section 17 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government hereby makes the following rules namely:—

1. **Short title and commencement.**—(1) These rules may be called the Export of Transmission Line Towers (Quality Control and Inspection) Rules, 1971.

(2) They shall, come into force on the 25th January 1972.

2. **Definitions.**—In these rules, unless the context otherwise requires:—

(a) ‘Act’ means the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963);

(b) ‘agency’ means any one of the Export Inspection Agencies established at Chochin, Madras, Calcutta, Bombay and Delhi under section 7 of the Act;

(c) ‘transmission line tower’ means any tower used for the purpose of transmission of electrical energy by means of electric conductors or aerial mast, sub-station structure, microwave tower, floodlit post, ropeway structure, railway electrification structure, oil rig structure, lattice poles and shall include the parts thereof.

3. **Manufacturer to be experienced.**—The manufacture of transmission line towers shall have adequate experience in the manufacture of transmission line towers. The experience shall be deemed adequate if the manufacturer has satisfactorily executed at least two projects in India as evidenced by certificate produced by the manufacturer from his Indian clients. Further, he shall have adequate design and load testing facilities or have access to such facilities.

4. **Quality Control and Inspection.**—(1) The quality of the transmission line towers shall be ensured by exercising the following controls at different stages of manufacture together with the levels of control specified in the Table annexed hereto.

(i) **Bought out materials and components control.**—(a) Purchase specifications shall be laid down by the manufacturer incorporating the properties of materials or components to be used and the detailed dimensions thereof with tolerances.

(b) The accepted consignments shall be either accompanied by a producer's test certificate corroborating the requirements of the purchase specifications or in the absence of such test certificates, samples from each consignment shall be regularly tested to check up its conformity to the purchase specifications.

(c) The sampling for inspection and tests to be carried out shall be based on recorded investigation.

(d) After the inspection and tests are carried out, systematic methods shall be adopted for proper segregation and disposal of defectives.

(e) Adequate records in respect of the above mentioned controls shall be systematically maintained.

(ii) **Process Control.**—(a) Equipment, instrumentation and facilities shall be adequate to control the processes as laid down in the process specifications.

(b) The testing instruments shall be calibrated periodically to ensure their accuracy and records thereof maintained systematically.

(c) Adequate records shall be maintained to enable the verification of the controls exercised during the process of manufacture.

(iii) **Product Control.**—(a) The manufacturer shall either have his own testing facilities or shall have access to such testing facilities existing elsewhere to test the product as per the standard specification.

(b) Adequate record in respect of above tests shall be systematically maintained.

(iv) **Packing Control.**—(a) Packing shall be in accordance with the stipulations in the standard specifications. Double gunny packing may also be used.

(b) The wooden packages, if any, shall be well finished and shall have a good presentability. They shall also withstand the following tests—namely—

(i) Drop tests (for cases upto a weight of 37 Kg). The packages shall be dropped from a height of 120 cm. once on the largest flat surface, once on the longest edge and once on any corner of its own. No damage shall be caused to either the package or its contents.

(ii) Rolling test (for cases weighing more than 37 Kg). The package shall be subject to rolling on its sides either 6 metres forward and 6 metres backward or 12 metres in one direction only and shall not cause any damage to either itself or its contents.

(iii) Water spraying test—The package shall be allowed to be exposed against a water spray equivalent to a normal sudden monsoon shower for five minutes and the contents inside shall not be affected.

(2) **Inspection.**—The inspection of transmission line towers intended for export shall be carried out with a view to seeing that the above mentioned controls have been exercised at the relevant levels satisfactorily and the transmission line towers conform to the standard specifications.

5. **Procedure of inspection.**—(1) The exporter shall give intimation in writing to the agency under whose jurisdiction the factory from which it is intended to export falls and submit along with such intimation a declaration that the consignment of transmission line towers has been or is being manufactured by exercising quality control measures as per controls referred to under rule 4 and that the consignment conforms to the requirements of the specifications recognised for this purpose. Complete details of contractual specifications shall be made available to the agency whenever required.

(2) The exporter or manufacturer shall also furnish to the agency the identification marks applied on the consignment.

(3) Every intimation and declaration under sub-rule (1) shall reach the office of the agency not less than three days prior to the despatch of the consignments from the manufacturer's premises.

(4) On receipt of the intimation and declaration under sub-rule (1), the agency, on satisfying itself that during the process of manufacture, adequate quality controls specified under rule 4 have been exercised and after further such inspection or testing as considered necessary to ensure conformity of the consignment to the standard specification, shall issue a certificate that the consignment satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.

6. **Place of inspection.**—Every inspection under these rules shall be carried out at the premises of the manufacturer.

7. **Inspection fee.**—A fee at the rate of twenty paise for every hundred rupees of f.o.b. value of each consignment shall be paid by the exporter to the agency as inspection fee.

8. **Appeal.**—(1) Any person aggrieved by the refusal of the agency to issue a certificate under sub-rule (4) rule 5, may within ten days of the receipt of the communication of such refusal by him, prefer an appeal to a panel of experts consisting of not less than three persons, appointed for the purpose by the Central Government.

(2) The decision of the said panel of experts on such appeal shall be final.

TABLE

[See rule 4(I)]

Sl. No.	Details of test/ inspection	Requirement	No. of samples to be tested	Lot size
1	Dimensions with tolerance on fasteners	As per standard specifications recognised for the purpose.	To be fixed on the basis of recorded investigation	Each consignment.
2	For tower members			
	(a) Excess holes and missing holes.	Nil	Each item	Each consignment
	(b) Length	As per standard specifications recognised for the purpose.	One	Production of one hour
	(c) Bending	As per standard specifications recognised for the purpose.	One	Production of one hour.
	(d) Open and close end	As per standard specifications recognised for the purpose	Each item	Each consignment.
	(e) Chipping	As per standard specifications recognised for the purpose.	Each item	Each consignment
	(f) Surface defects	As per standard specifications recognised for the purpose.	Each item	Each consignment
	(g) Straightness	As per standard specifications recognised for the purpose.	Each item	Each consignment
	(h) Stamping	As per standard specifications recognised for the purpose.	Each item	Each consignment
3	Galvanising			
	(a) Unpickled black spots	As per standard specifications recognised for the purpose.	Each item	Each consignment
	(b) Flux marks	As per standard specifications recognised for the purpose.	Each item	Each consignment
	(c) Spikes, globules of spelter	As per standard specifications recognised for the purpose.	Each item	Each consignment
	(d) Heavy tile marks	As per standard specifications recognised for the purpose.	Each item	Each consignment

Sl No	Details of test/ inspection	Requirement	No. of samples to be tested	Lot size
	(e) Invisibilty of stamp marks due to very thick coating	As per standard specifications recognised for the purpose	Each item	Each consignment
	(f) Thickness of zinc deposit	As per standard specifications recognised for the purpose	One	Production of two hours
	(g) Uniformity of coating	As per standard specifications recognised for the purpose	One	Production of hours
4	Welding (in respect of welded structures only)			
	(a) Workmanship and finish	As per standard specifications recognised for the purpose	Each item	Each consignment
	(b) Welding defects	As per standard specifications recognised for the purpose.	Each item	Each consignment.
5	Assembly	As per standard specifications recognised for the purpose.	One proto type	Towers of each type
6	Loading tests	As per standard specifications recognised for the purpose.	One prototype	[As required by the buyer.

[No. 60 (7)/69-Exp. Insp.]

B. D. KUMAR, Jt. Secy.

का० आ० 5577.—केन्द्रीय सरकार नियमित (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 17 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए एतद्वारा निम्नलिखित नियम बनाती हैं, अर्थात् :—

1. संक्षिप्त नाम और प्रारम्भ.—(1) ये नियम संचरण लाइन टावर (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण), नियम, 1971 कहे जा सकेंगे।

(2) ये 25 जनवरी, 1972 को प्रवृत्त होंगे।

2. परिभाषाएं.—इन नियमों में जब तक कि संदर्भ से अन्यथा अपेक्षित न हो—

(क) “अधिनियम” से नियमित (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) अभिप्रेत है।

(ख) “अभिकरण” से अधिनियम, की धारा 7 के अधीन कोचीन, मद्रास, कलकत्ता, मुम्बई और दिल्ली में स्थापित नियमित निरीक्षण अभिकरणों में से कोई एक अभिकरण अभिप्रेत है।

(ग) “संचरण लाइन टावर” से विद्युत् ऊर्जा के विद्युत् चालकों या एरियल मास्ट, उपस्टेशन संरचना, सूक्ष्म तरंग टावर फलडलिट स्तंभ रज्जुमार्ग संरचना, रेल, विद्युतीकरण संरचना, तेल रिंग संरचना प्रजाल स्तंभों के माध्यम से संचरण के प्रयोजन के लिए प्रयुक्त टावर अभिप्रेत हैं और इसके अन्तर्गत उसके पुर्जे होंगे।

3. विनिर्माता का अनुभव होना.—संचरण लाइन टावर के विनिर्माता को संचरण लाइन टावर के विनिर्माण में पर्याप्त अनुभव होगा। अनुभव तब पर्याप्त समझा जायेगा जब कि विनिर्माता ने, भारत में कम से कम दो परियोजनाओं का, ऐसे प्रमाणपत्रों द्वारा यथा साक्ष्यित समाधान प्रदत्त निष्पादन

किया हो जिनको विनिर्माता ने अपने भारतीय ग्राहकों से लेकर पेश किया हो। यह और कि उसके पास डिजाइन और भारत परीक्षण की पर्याप्त सुविधाएं होंगी या ऐसी सुविधाएं उसे उपलब्ध होंगी।

4. **बवालिटटी नियंत्रण और निरीक्षण**—(i) मंचरण लाइन टावरों की बवालिटटी, विनिर्माण के विभिन्न प्रक्रमों और इन नियमों से मंचरण सारणी में विनिर्दिष्ट नियंत्रण स्तरों पर निम्नलिखित नियंत्रणों का प्रयोग करके सुनिश्चित की जायेगी।

- (1) **क्रय की गई सामग्री और संघटक नियंत्रण**—(क) क्रय विनिर्देश, प्रयुक्त की जाने वाली सामग्री या संघटकों के गुण धर्मों को और उनकी विस्तृत विमाओं को सहन सीमा सहित सम्मिलित करते हुए विनिर्माता द्वारा अधिकथित किये जायेंगे।
- (ख) स्वीकृत परेषण के साथ या तो प्रदायक का परीक्षण प्रमाणपत्र जिससे क्रय विनिर्देश की अपेक्षाओं की संपुष्टि होती है लगा होगा या ऐसे परीक्षण प्रमाणपत्र न होने की दशा में, प्रत्येक परेषण से नमूने, क्रय विनिर्देशों के अनुसार उनकी अनुरूपता की जांच करने के लिए नियमित रूप से परीक्षित किये जायेंगे।
- (ग) निरीक्षण के लिए नमूनों का लिया जाना और किये जाने वाला परीक्षण अभिलिखित अन्वेषण पर आधारित होंगे।
- (घ) निरीक्षण और परीक्षण किये जाने के पश्चात् दोष—युक्तों को उचित रूप से पृथक करने और निपटाने के लिए व्यवस्थित ढंग अपनाये जायेंगे।
- (ङ) ऊपर वर्णित नियंत्रणों की बाबत पर्याप्त अभिलेख व्यवस्था पूर्वक बनाये रखे जायेंगे।
- (2) (क) **प्रक्रिया नियंत्रण**—(क) प्रक्रिया विनिर्देशों में यथा अधिकथित प्रक्रियाओं के नियंत्रण के लिए पर्याप्त उपस्कर, उपकरण और सुविधाएं होंगी।
- (ख) परीक्षण उपकरणों की यथार्थता सुनिश्चित करने के लिए उनका अंशशोधन नियत कालिक रूप से किया जायेगा और उसके अभिलेख व्यवस्थापूर्वक बनाये रखे जायेंगे।
- (ग) पर्याप्त अभिलेख बनाये रखे जायेंगे जिससे विनिर्माण की प्रक्रिया के दौरान किये गये नियंत्रणों का सत्यापन किया जा सके।
- (3) **उत्पाद नियंत्रण**—(क) मानक विनिर्देश के अनुसार उत्पाद के परीक्षण के लिए या तो विनिर्माता के पास अपनी परीक्षण सुविधाएं होंगी या कहीं और विद्यमान ऐसी परीक्षण सुविधा उसे उपलब्ध होंगी।
- (ख) उपरोक्त परीक्षणों की बाबत पर्याप्त अभिलेख व्यवस्थापूर्वक बनाये रखे जायेंगे।
- (4) **पैकिंग नियंत्रण**—(क) पैकिंग मानक विनिर्देशों में के अनुबंधों के अनुसार होगा। टाट की दोहरी पैकिंग का भी प्रयोग किया जा सकेगा।
- (ख) काष्ठ पैकेज, यदि कोई हो, भली प्रकार किये जायेंगे और अच्छे दिखाई पड़ने वाले होंगे। वे इस प्रकार के भी होंगे जो निम्नलिखित परीक्षण सहन कर सकते हों, अर्थात् :—

- (1) पात परीक्षण (37 कि० ग्रा० तक के भार वाली पेटियों के लिए) पैकेज 120 से० मी० की ऊंचाई से एक बार सब से बड़े चपटे तल के बल पर एक बार सब से दीर्घतम किनारे के बल पर और एक बार इसके किसी भी कोने

के बल पर गिराया जायेगा। पैकेज को या इसकी अंतर्वस्तु को कोई भी नुकसान नहीं होगा।

(2) लुंठन परीक्षण (37 कि० ग्रा० से अधिक भार वाली पेटियों के लिए) पैकेजों को अपनी साइडों पर या तो 6 मीटर आगे और 6 मीटर पीछे या 12 मीटर एक ही दिशा में लुंकाया जायेगा और पैकेज को या उसकी अंतर्वस्तुओं को कोई भी नुकसान नहीं होगा।

(3) छिड़काव परीक्षण.—पैकेज सामान्य अचानक मानसून बौछार के समान जल छिड़काव के लिए पांच मिनट तक खुला छोड़ दिया जायेगा और अंदर की वस्तुएं प्रभावित नहीं होगी।

(2) निरीक्षण.—निर्यात के लिए आशयित संचरण लाइन टावरों का निरीक्षण यह देखने के विचार से किया जायेगा कि ऊपर वर्णित नियंत्रण सुसंगत स्तरों पर संतोष से प्रद रूप से किये गये हैं या नहीं और संचरण लाइन टावर मानक विनिर्देशों के अनुरूप हैं।

5. निरीक्षण की प्रक्रिया.—(1) निर्यातकर्ता उस अभिकरण को, जिसकी अधिकारिता के अधीन वह कारखाना आता है, जिससे निर्यात करना आशयित है लिखित रूप में प्रज्ञापना देगा और ऐसी प्रज्ञापना के साथ यह घोषणा भेजेगा कि संचरण लाइन टावरों का परेक्षण नियम 4 के अधीन निर्देशित नियंत्रणों के अनुसार क्वालिटी नियंत्रण उपायों का प्रयोग करते हुए विनिर्मित किया गया है या किया जा रहा है, और परेक्षण, इस प्रयोजन के लिए मान्यताप्राप्त विनिर्देशों की अपेक्षाओं के अनुरूप हैं। संविदागत विनिर्देशों के सम्पूर्ण व्यतिरेक जब कभी अपेक्षित हों, अभिकरण को उपलब्ध कराये जायेंगे।

(2) निर्यातकर्ता या विनिर्माता अभिकरण को परेक्षण पर लगाये गये पहचान के चिह्न भी भेजेगा।

(3) उपनियम (1) के अधीन प्रत्येक प्रज्ञापना और घोषणा विनिर्माता के परिसर में, परेक्षण के भेजे जाने से तीन दिन से अन्यून पूर्व, अभिकरण के कार्यालय में पहुंच जायेगी।

(4) उपनियम (1) के अधीन प्रज्ञापना और घोषणा की प्राप्ति पर अभिकरण अपना यह समाधान कर लेने पर कि विनिर्माता की प्रक्रिया के दौरान नियम 4 के अधीन विनिर्दिष्ट पर्याप्त क्वालिटी नियंत्रणों का प्रयोग किया गया और ऐसे और निरीक्षण और परीक्षण करने के पश्चात् जैसे कि मानक विनिर्देश के साथ परेक्षण की अनुरूपता सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक समझे जायें एक प्रमाणपत्र जारी करेगा कि परेक्षण, क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण सम्बन्धी शर्तों को पूरा करता और निर्यात के योग्य है।

6. निरीक्षण का स्थिति.—इन नियमों के अधीन प्रत्येक निरीक्षण विनिर्माता के परिसर में किया जायेगा।

7. निरीक्षण फीस.—निरीक्षण फीस के रूप में प्रत्येक परेक्षण के लिए पोत पर्यन्त निगुलक मूल्य के प्रति एक सौ रुपये पर बीस पैसे की दर से फीस निर्यातकर्ता द्वारा अभिकरण को दी जायेगी।

8. अपील.—नियम 5 के उपनियम (4) के अधीन प्रमाणपत्र देने से अभिकरण के इनकार के कारण व्यक्ति कोई भी व्यक्ति ऐसे इनकार की संसूचना अपने को प्राप्त होने के दस दिन के

भीतर, तीन से अत्युन व्यक्तियों से मिलकर बने विशेषज्ञों के एक पैनल के सामने जो केन्द्रीय सरकार द्वारा इस प्रयोजन के लिए नियुक्त किया गया है में अपील कर सकेगा।

(2) ऐसी अपील पर विशेषज्ञों के उक्त पैनल का विनिश्चय अन्तिम होगा।

सारणी

[नियम 4 (1) देखिए]

क्रम सं०	परीक्षण/निरीक्षण के व्यीरे	अपेक्षाएं	परीक्षण किये जाने वाले नमूनों की संख्या	लाट का आकार
1	2	3	4	5
1	बंधकों पर सहन-मीमा सहित विभाग	इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	अभिलिखित अन्वेषण के आधार पर नियत की जायेंगी	प्रत्येक परेषण
2	टावर के अंगों के लिए (क) अधिक छिद्र और लुप्त छिद्र (ख) लम्बाई (ग) बंकन (घ) खुसू और बंद सिरे (ङ) छटाई (च) तल दोष	कुछ नहीं इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार इस प्रयोजन के लिये मान्यता प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	प्रत्येक मद एक एक प्रत्येक मद प्रत्येक मद	प्रत्येक परेषण एक घंटे का उत्पादन प्रत्येक परेषण प्रत्येक परेषण

1	2	3	4	5
	(घ) रीखा मिल	इस प्रयोजन के लिए मान्यता- प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	प्रत्येक गड	प्रत्येक परेपण
	(ज) रक्षाभित करना	इस प्रयोजन के लिए मान्यता- प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	प्रत्येक गड	प्रत्येक परेपण
3. जस्ता बूझाया				
	(क) अनधुने काले घट्टे	इस प्रयोजन के लिए मान्यता- प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	प्रत्येक गड	प्रत्येक परेपण
	(म) पल्लव विज्ञ	इस प्रयोजन के लिए मान्यता- प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	प्रत्येक गड	प्रत्येक परेपण
	(ग) जस्त की लीक मोनिकाय	इस प्रयोजन के लिए मान्यता- प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	प्रत्येक गड	प्रत्येक परेपण
	(न) भारी गहिन निक्ष	इस प्रयोजन के लिए मान्यता- प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	प्रत्येक गड	प्रत्येक परेपण
	(र) अथि गड गुण के कारण स्टाम्प निक्ष का दिखाई न पडता	इस प्रयोजन के लिए मान्यता- प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	प्रत्येक गड	प्रत्येक परेपण
	(ख) जस्त के निक्षेप की मोटाई	इस प्रयोजन के लिए मान्यता- प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	एक	दो घंटे का उत्पादन
	(ग) जस्त की एक गमानता	इस प्रयोजन के लिए मान्यता- प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	एक	दो घंटे का उत्पादन
4.	(क) वेल्डिंग (केवल वेल्डिंग मरिच- नाओं के बारे में)	इस प्रयोजन के लिए मान्यता- प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	एक	दो घंटे का उत्पादन

1	2	3	4	5
	(क) कारीगरी और मंजूरी	इस प्रयोजन के लिए मान्यता-प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	एक	दो घंटे का उत्पादन
	(ख) श्रैष्ठिक दोष	इस प्रयोजन के लिए मान्यता-प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	एक	दो घंटे का उत्पादन
5.	सज्जीकरण	इस प्रयोजन के लिए मान्यता-प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	एक आदि प्रभ	एक घंटे का उत्पादन
6.	भार परीक्षण	इस प्रयोजन के लिए मान्यता-प्राप्त मानक विनिर्देशों के अनुसार	एक आदि प्रभ	जैसा कि क्रेता द्वारा अपेक्षित हो।

[सं० 60(7)/69-निर्यात निरीक्षण]

(बी० डी० कुमार) संयुक्त सचिव,

